

Gebrauchsanweisung

Originaldokument
Entspricht der “Direktive über Maschinen“ 2006/42/EG

KONTAKTDATEN DES HERSTELLERS

CODIPROLUX
ZA Salzbaach L-9559 Wiltz
B.P. 100 L-9502 Wiltz
Tél.: 26 81 54 – 1 • Fax : 81 05 17
www.codipro.net – info@codipro.net

BESCHREIBUNG DES PRODUKTS

Diese Gebrauchsanweisung bezieht sich auf alle Sicherheitswirbelringschrauben die von dem oben genannten Unternehmen CODIPROLUX hergestellt worden sind. All diese Sicherheitswirbelringschrauben sind im aktuellen technischen Katalog erfasst und beschrieben. Nur der offizielle Katalog von CODIPROLUX darf dem Benutzer als Referenz dienen.

ZERTIFIKATE –QUALITÄTSSICHERUNG

Alle Produkte entsprechen der „Richtlinie über Maschinen“ 2006/42/EG . Die Produktion erfolgt nach der Norm EN 1677-1. Das Produkt wird stets mit einer Konformitätserklärung geliefert. Überprüfung von eventuellen Rissen oder sonstigen Materialfehlern aller Bestandteile der Sicherheitswirbelringschrauben. Gemäß der europäischen Norm werden Belastungstests mit der Höchstbelastung ∗2,5 durchgeführt. Der Sicherheitsfaktor beträgt 5 für die meisten Produkte (siehe technischer Katalog). Eine Abnahme durch außenstehende Organisationen ist möglich.

GARANTIE DER RÜCKVERFOLGBARKEIT

Jede Wirbelringschraube ist durch einen individuellen Code gekennzeichnet und kann somit jederzeit rückverfolgt werden. Alle Wirbelringschrauben besitzen eine Fabrikationsmarke, sowohl am Schäkel als auch an der Achse.

EINSATZBEDINGUNGEN

Nur durch kompetentes und ausgebildetes Personal, welches mit den rechtskräftigen Normen am Arbeitsplatz vertraut ist. Im Laufe einer Hebung ist es Personen strengstens untersagt sich unter eine Last zu begeben. Während einer Hebung sollten Stöße, Vibrationen und ruckartige Bewegungen vermieden werden. Die zugelassene Höchstbelastung, die auf jedem Wirbelring angegeben ist, muss bei jeder Hebung respektiert werden. Jedes Zubehör, welches für eine Hebung benutzt wird und in Kontakt mit den Wirbelringschrauben ist, muss den Dimensionen und der Höchstbelastung angepasst sein, sowie den geltenden Normen entsprechen. Der Achsendurchmesser und das Gewinde der Wirbelringschraube müssen exakt mit dem Gewinde des Stückes, durch welches die Wirbelringschraube an diesem befestigt wird, übereinstimmen. Es wird angeraten folgende Abmessungen für die Achse ja nach Material zu wählen:

- 1x für Stahl (mindestens ST 37)
- 1,25 x für Guss
- 2 x für Aluminium
- 2,5 X für Leichtmetalle

Bei Befestigungen in Materialen mit geringer Festigkeit sind Gewinde und Durchmesser so anzupassen, dass diese den Tragfähigkeitsverlust kompensieren. Das Innengewinde muss den geltenden Normen entsprechen und so dimensioniert sein, dass es die komplette Länge des Achsengewindes abdeckt.

04-2014

Die zulässigen Höchstbelastungen der Wirbelringschrauben gelten für den Temperaturbereich von -20C° bis +200C°; ansonsten gilt:

- Von -40°C bis -20°C Verlust um 20% der Höchstbelastung
- Von +200°C bis +300°C Verlust um 10% der Höchstbelastung
- Von +300°C bis +400°C Verlust um 25% der Höchstbelastung

Der Gebrauch in aggressiver, korrosiver oder sandiger Umgebung ist zu vermeiden. (Informieren Sie sich beim Hersteller über Wirbelringschrauben aus Edelstahl). Sollten sich die Wirbelringschrauben bei einer Hebung in einem Winkel zur Zugachse befinden, so verringert sich die zulässige Höchstbelastung. Für die Berechnung der Höchstbelastung muss der Benutzer sich auf die Tabelle im technischen Katalog (Seite 27) beziehen. Ist der vorliegende Fall nicht in dieser Tabelle dargestellt, so sollte der Benutzer sich an den Hersteller wenden.

MONTAGE

Die Achse muss am gewählten Drehpunkt blockiert werden, sowie im technischen Katalog empfohlen. Die gesamte Auflagefläche der Wirbelringschraube muss einwandfrei an der zu bewegenden Ladung aufliegen. Für einen einzelnen Gebrauch der Wirbelringschraube ohne Drehbewegungen unter Last ist das handfeste Andrehen mit einem gewöhnlichen Maul- oder Inbusschlüssel ausreichend. Das Anschrauben sollte vor jedem Gebrauch überprüft werden. Beachten Sie, dass das Anzugsmoment welches in der technischen Dokumentation angegeben ist, niemals überschritten werden darf. Alle beweglichen Teile der Wirbelringschraube müssen freies Spiel in alle Richtungen haben. Alle Ladungen, die mit Hilfe von Wirbelringschrauben mit Zentrierung (Typ + C) befördert werden, müssen zusätzlich zum Innengewinde über eine Nut für die Zentrierung verfügen (siehe technischer Katalog). Das Ziel der Zentrierung ist die Verbesserung der Höchstbelastung bei einem Hebewinkel von 90°, welche durch eine größere Abmessung des Durchmessers der Achse gewährleistet wird. Der Schwerpunkt der Last ist zu berücksichtigen. Vergewissern Sie sich vor jeder Hebung, dass der Schäkel in Richtung der Zugachse gedreht ist.

WARTUNG, PRÜFUNG

Die Überprüfung der Wirbelringschrauben muss unter allen Umständen von geschultem Personal durchgeführt werden. Eine visuelle Überprüfung vor einer Hebung wird angeraten. Es ist auf folgendes zu achten:

- Zustand des Gewindes (beschädigte Achsen sind ersetzbar)
- Beweglichkeit aller mobilen Teile
- Mögliche Deformationen
- Anormale Abnutzung
- CE-Zeichen, individuelle Gravur und die zulässige Höchstbelastung.

Sollte eine dieser Kriterien nicht ordnungsgemäß erfüllt sein, so muss die Wirbelringschraube einer genaueren Überprüfung unterzogen werden. Eine jährliche Überprüfung ist obligatorisch. In besonderen Fällen ist eine detailliertere Überprüfung noch öfter notwendig (beziehen Sie sich hierbei auf die Gesetzgebung). Hierfür stellt der Hersteller CODIPROLUX auf Anfrage eine technische Anweisung zur Verfügung. Alle Wirbelringschrauben von CODIPROLUX können einmal jährlich zum Hersteller zwecks einer kostenlosen Überprüfung zurückgesandt werden. Fragen Sie unser “Verfahren zur Instandsetzung” beim Hersteller an. Die Demontage der Wirbelringschrauben ist untersagt. Alle Wirbelringschrauben besitzen eine Langzeitfettung.

CODIPROLUX
ZA Salzbaach L-9559 Wiltz
B.P. 100 L-9502 Wiltz
Phone: +352 26 81 54 – 1 • Fax : +352 81 05 17
www.codipro.net – info@codipro.net



Notices d’instructions
Use recommendations
Manual de instrucciones
Gebrauchsanweisung



Notices d’instructions

Notice originale.
Conforme à la « directive machine » 2006/42/CE

COORDONNEES DU FABRICANT

CODIPROLUX
ZA Salzbaach L-9559 Wiltz
B.P. 100 L-9502 Wiltz
Tél.: 26 81 54 – 1 • Fax : 81 05 17
www.codipro.net – info@codipro.net

DESCRIPTION DU PRODUIT

Cette notice d’instructions fait référence à tous les anneaux de levage articulés de sécurité produits par CODIPROLUX. Tous ces anneaux sont répertoriés et décrits dans le catalogue technique en vigueur. Seul le catalogue technique officiel de CODIPROLUX peut servir de référence.

CERTIFICATION - QUALITE

Conforme à la « directive machine » 2006/42/CE. Conforme à la Norme EN 1677-1. Livraison avec certificat de conformité. Contrôle anti-fissure sur 100% des pièces. Test à charge d'épreuve (CMU x 2.5) selon les normes européennes en vigueur. Coefficient de sécurité 5 sur la plupart des produits (voir catalogue technique en vigueur). Réception possible par un organisme de contrôle extérieur.

TRACABILITE MAXIMALE GARANTIE

Suivi individuel de chaque anneau au moyen d’un code unique. Repère de fabrication sur chaque composant de l’anneau.

CONDITIONS D’UTILISATION

Uniquement par des personnes compétentes et formées selon les normes en vigueur à l’endroit de l’utilisation. Interdiction de passer sous une charge suspendue et/ou d’exposer le personnel dans la zone de manutention. Pendant les manutentions, éviter toutes les manœuvres dangereuses : chocs, secousses, vibrations,… Respect scrupuleux de la CMU/WLL gravée sur l’anneau. Tous les accessoires de levage en contact avec les anneaux doivent être dimensionnés par rapport à ceux-ci et conformes aux normes en vigueur. Le filetage (diamètre et/ou longueur) doit être approprié à la matière dans lequel il sera vissé. Il est recommandé d’utiliser les coefficients multiplicateurs de longueur suivants :

- 1x pour l’acier (ST 37 minimum)
- 1.25 x pour la fonte
- 2 x pour l’aluminium
- 2.5 x pour les métaux légers

Lors d'une fixation dans une matière de faible résistance, prévoir un diamètre de filetage supérieur pour compenser la perte de résistance. Le taraudage doit être conforme aux normes en vigueur et de longueur suffisante pour accepter la totalité de la tige. Matériel conçu pour une température d’utilisation entre -20°c et +200°c;

- De -40°C à -20°C perte de 20% de la CMU
- De +200°C à +300°C perte de 10% de la CMU
- De +300°C à +400°C perte de 25% de la CMU

Eviter l'usage en milieu corrosif, agressif et/ou sableux, chimique, acide, vapeur,... (Contacter le fabricant pour l’usage des anneaux INOX). L’utilisation d’anneaux de levage articulés avec un angle engendre des coefficients réducteurs de CMU. Se référer au tableau des angles de levage de notre catalogue technique pour le calcul de ces coefficients. Pour tout levage différent des cas décrits dans le tableau des angles de levage, contacter le fabricant.

MONTAGE

L'axe doit être bloqué au couple de serrage préconisé dans le catalogue technique. La totalité de la face d'appui de l'anneau doit être en contact avec la pièce à déplacer. Pour un usage unique sans rotation sous charge, un serrage manuel à l'aide d'une clé plate ou clé allen jusqu'au contact complet de la face d'appui de l'anneau avec la pièce à déplace suffit. Le serrage doit être vérifié avant chaque utilisation. Veillez à ne jamais dépasser le couple de serrage préconisé dans notre documentation technique. Toutes les parties orientables doivent restées parfaitement mobiles dans toutes les directions sans rencontrer d'obstacle au mouvement. Les anneaux avec centrage (de type +C) doivent impérativement être utilisés avec une pièce dans laquelle un logement compatible a été percé. Généralement, l'usage des anneaux +C est défini dès la conception de la pièce à déplacer. Le but est d'optimiser la résistance de l'axe lors de la traction à 90°. Tenir compte du centre de gravité. Avant chaque levage, s'assurer de la bonne orientation de la manille dans le sens de la traction.

CONTROLE ET ENTRETIEN

Le contrôle doit impérativement être réalisé par des personnes compétentes et formées selon les normes en vigueur à l'endroit de l'utilisation. Un contrôle visuel préalable à chaque utilisation est nécessaire. Les points suivants devront impérativement être vérifiés :

- état du filetage,
- articulation des parties mobiles,
- usure et/ou corrosion anormale,
- déformation,
- marquage CE, gravures de traçabilité et de CMU/WLL.

Si un de ces critères est considéré comme non conforme, l'anneau doit être soumis à un examen plus approfondi. Une vérification annuelle approfondie est obligatoire. Dans des cas particuliers, des contrôles approfondis plus fréquents sont obligatoires (se référer à la législation en vigueur). Pour procéder à ces vérifications, CODIPROLUX met à disposition des fiches de contrôle sur demande. Tous les anneaux de levage articulés produits par CODIPROLUX peuvent être retournés une fois par an chez le fabricant afin de procéder à une analyse *gratuite.* Demander notre « Procédure de remise en état des anneaux CODIPRO ». Ne pas démonter les anneaux articulés. Matériel graissé à vie.





04-2014



Use recommendations

Original version
In accordance with « directive on machinery » 2006/42/CE

MANUFACTURER PERSONAL INFORMATION:

CODIPROLUX
ZA Salzbaach L-9559 Wiltz
B.P. 100 L-9502 Wiltz
Phone: 26 81 54 – 1 • Fax : 81 05 17
www.codipro.net – info@codipro.net

PRODUCT DESCRIPTION

These instructions for use apply to every swivel lifting ring manufactured by CODIPROLUX. All these rings are listed and described in the technical catalogue in force. Only the official technical catalogue CODIPROLUX can be used as a benchmark.

CERTIFICATION - QUALITY

In accordance with « directive on machinery » 2006/42/CE. In accordance with European standard EN 1677-1. Delivery with certificate of compliance. Control anti-crack on 100% of products. Proof load test (WLL x 2.5) according to current European standards. Safety factor 5 on most products (see technical catalogue in force). Certification in option by an external Certified Control Company.

MAXIMUM TRACEABILITY GUARANTEED

Individual tracking of each ring thanks to a unit code. Manufacturing marking on each ring component.

USE TERMS

Only handled by capable people and trained following to current European standards on the place of use. No going under a suspended load and/or no putting in danger operators in the handling area. During handlings, avoid any dangerous operations: shocks, tugs, vibrations,... Scrupulous respect of WLL engraved on the ring. Every lifting equipment in contact with lifting rings must be proportioned in relation to these and in accordance with current European standards. The thread (Diameter and/or length) must be appropriate to the material in which it will be screwed. It is advised to use these followings coefficients:

- 1 x for steel (ST 37 minimum)
- 1.25 x for cast-iron
- 2 x for aluminium
- 2.5 x for light metals

When fastening in low resistance material, allow a bigger thread diameter to compensate for a lower resistance. The tap must be in accordance with European standards in force and long enough to fit with the full bolt length. Material developed for temperature between -20°c and +200°c:

- From -40°C to -20°C loss of 20% of WLL
- From +200°C to +300°C loss of 10% of WLL
- From +300°C to +400°C loss of 25% of WLL

Avoid using in corrosive area, sandy, chemical, acid, moisture... (Contact the manufacturer for stainless steel rings solution). Using swivel lifting rings with an angle generates WLL reducing coefficients. Please use the lifting angles table in the technical catalogue to calculate the coefficients. For any lifting not shown in this lifting angles table, please contact the manufacturer.

RING FASTENING

Bolt must be tightened with the right torque recommended in the technical catalogue. The whole ring flange must be in contact with the piece to lift. For a single use without turning movements / rotation hand tightening until complete contact between the base of the ring and the surface of the charge with a wrench / allen key is sufficient. Tightening should be checked before each use. Pay attention not to exceed the torque stated in our technical brochure. Every swiveling part must stay movable in every direction without meeting any obstacles. Rings with centring (type +C) absolutely must be used after an extra drilled hole is done. Most of the time, using a +C is decided on design step. The purpose is to maximize the bolt strength by 90° lifting. Take the center of gravity into account. Before each lifting, make sure of the right orientation of the shackle in lifting direction.

CONTROL AND REPAIR

Control absolutely must be done by competent people and trained following to current European standards on the place of use. A visual control before each use is necessary. The following points must be checked:

- Thread condition,
- Swiveling system,
- Unusal wear and/or corrosion,
- Bending,
- CE marking, tracaebility code and WLL marking.

If one of these criterions is not respected, a deeper control must be done. A yearly full control is obligatory. In some particular cases, frequent detailed controls are obligatory (refer to legislation in force). To conduct these verifications, CODIPROLUX put at your disposal control sheets upon request. All swivel lifting rings manufactured by CODIPROLUX can be returned once a year to the manufacturer for a free analysis*. Ask for our “Procedure of reconditioning of rings CODIPRO* ». No dismantle the swivel lifting rings. Product greased for life.



Manual de instrucciones

Manual original
Conforme a la « directiva de máquinas » 2006/42/CE

DATOS DEL FABRICANTE

CODIPROLUX
ZA Salzbaach L-9559 Wiltz
B.P. 100 L-9502 Wiltz
Tél.: 26 81 54 – 1 • Fax : 81 05 17
www.codipro.net – info@codipro.net

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Este manual de instrucciones hace referencia a todos los cáncamos de elevación articulados de seguridad producidos por CODIPROLUX. Todos los cáncamos estan enumerados y descritos en el catálogo técnico en vigor. Solamente el catálogo técnico oficial de CODIPROLUX puede servir de referencia.

CERTIFICACION – CALIDAD

Conforme a la « directiva de máquinas » 2006/42/CE. Conforme a la Norma EN 1677-1. Entrega con certificado de conformidad. Control anti-crack sobre 100% de las partes. Test a carga de prueba (CMU x 2.5) según las normas europeas en vigor. Factor de seguridad 5 en la mayoría de los productos (ver el catálogo en vigor). Recepción posible por un organismo de control externo.

TRAZABILIDAD MAXIMA GARANTIZADA

Seguimiento individual de cada cáncamo via un codigo único. Indicación de fabricación en cada componente del cáncamo.

CONDICIONES DE USO

Unicamente por personas competentes y formadas según las normas vigentes en el lugar de la utilización. Interdicción de pasar bajo una carga suspendida y/o de exponer al personal en la zona de manutención.

Durante las manutenciones, evitar todas las maniobras peligrosas: choques, sacudidas, vibraciones,... Respeto escrupuloso de la CMU/WLL grabada en el cáncamo. Todos los accesorios de elevación en contacto con los cáncamos tienen que ser dimensionados con relación a éstos y conformes a las normas vigentes. La rosca (diámetro y/o longitud) debe ser adaptada al material al cual será atornillada. Se recomiendo utilizar los coeficientes multiplicadores de longitud siguientes:

- 1 x para el acero (ST 37 mínimo)
- 1.25 x para el hierro colado
- 2 x para el aluminio
- 2.5 x para los metales ligeros

En el momento de una fijación en un material de poca resistencia, prever un diámetro de rosca superior para compensar la perdida de resistencia. El aterrajado tiene que estar conforme a las normas en vigor y de longitud suficiente para aceptar la totalidad del tornillo. Material concebido para una temperatura de utilizacion entre -20°C y +200°C

- De -40°C a -20°C pérdida de 20% de la CMU
- De +200°C a +300°C pérdida de 10% de la CMU
- De +300°C a +400°C pérdida de 25% de la CMU

Evitar el uso en ambiente corrosivo, agresivo y/o arenoso, químico, ácido, vapor,...(Contactar el fabricante para el uso de cáncamos en INOXIDABLE). La utilizacion de cáncamos de elevación articulados con un ángulo engendra coeficientes reductores de CMU. Referirse a la tabla de ángulos de elevación de nuestro catálogo técnico para el cálculo de estos coeficientes. Para todo levantamiento diferente de los casos descritos en la tabla de ángulos de elevación, contactar el fabricante.

MONTAJE

El eje tiene que estar bloqueado a la par de apriete preconizada en el catálogo técnico. La totalidad de la cara de apollo del cáncamo tiene que estar en contacto con la pieza a desplazar. Vigilar que nunca sea superado el par de apriete establecido en nuestro manual de instrucciones. Para un uso simple sin movimientos giratorios/rotación es suficiente apretar con una llave Allen o Inglesa hasta que exista contacto completo entre la base del cáncamo y la superficie de la carga. El apriete debe comprobarse antes de cada uso. Todas las partes orientables deben quedar perfectamente móviles en todas las direcciones sin encontrar obstáculo al movimiento. Los cáncamos con centraje (de tipo +C) deben obligatoriamente ser utilizados con una pieza en la cual un taladro compatible ha sido perforado. Generalmente el uso de los cáncamos +C es definido desde la concepción de la pieza que hay que desplazar. El objetivo es de optimisar la resistencia del eje en el momento de la tracción a 90°. Tomar en cuenta el centro de gravedad. Antes de cada levantamiento, asegure la buena orientación de la anilla en el sentido de la tracción.

CONTROL Y MANTENIMIENTO

El control tiene que ser obligatoriamente realizado por personas competentes y formadas según las normas en vigor del lugar de la utilización. Un control visual previo a cada utilizacion es necesario. Los puntos siguientes deberán obligatoriamente ser verificados:

- estado de la rosca
- articulación de las partes móviles
- desgaste y/o corrosión anormal
- deformación
- marcado CE, gravado de trazabilidad y de CMU/WLL

Si uno de estos criterios está considerado como no conforme, el cáncamo tiene que ser sometido a un examen más profundo. Una comprobación anual profunda es obligatoria. En casos particulares, los controles profundos más frecuentes son obligatorios (referirse a la legislación en vigor). Para proceder a estas comprobaciones, CODIPROLUX po ne a su disposición fichas de control bajo solicitud. Todos los cáncamos de elevación articulados producidos por CODIPROLUX pueden ser devueltos una vez al año al fabricante con el fin de proceder a un análisis gratuito. Pida nuestro “Procedimiento de revisión del cáncamo CODIPRO”. No desmontar los cáncamos articulados. Material engrasado a vida.